

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dn. 23 listopada 2015 r.

ŚG-IV.7222.18.2014.SN

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155 w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 207, art. 211, art. 222 ust. 1, art. 224 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a pkt 2, a także w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.),
- pkt 2.7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.).

po rozpatrzeniu:

wniosku prowadzącego instalację, tj. Termetal Piotr Glaner sp.k, ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła – działającego przez pełnomocnika Pana Andrzeja Konwisarza - z dnia 8 maja 2014 roku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ dla Ocynkowni w Grudziądzu przy ul. Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz

orzekam

zmieniam za zgodą Strony pozwolenie zintegrowane - decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 maja 2008 roku, znak ŚG.I.hf.760-1/4/08 wydane dla Termetal Glaner s. j. w Pile ul. Ceramiczna 21; 64-920 Piła - Zakładu Cynkowania Elementów Stalowych Termetal Glaner w Grudziądzu przy ulicy Magazynowej 18; 86-300 Grudziądz w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, w następujący sposób:

I. Zmienia się punkt I decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

I. Udzielam Termetal Piotr Glaner sp. k. ul. Ceramiczna 21; 64-920 Piła pozwolenia zintegrowanego dla Ocynkowni w Grudziądzu przy ul. Magazynowej 18; 86-300 Grudziądz w związku z eksploatacją instalacji:

- do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³

zlokalizowanej na terenie Ocynkowni w Grudziądzu, ul. Magazynowa 18, 86-300 Grudziądz na terenie przemysłowym, w dzielnicy Rządź Przemysłowy w granicach działek nr ew.10/7, obręb 136, o powierzchni 7 966 m² oraz nr ew.31/6, obręb 137, o powierzchni 11 508 m².

II. W punkcie I decyzji, dodaje się punkt I.1. o następującym brzmieniu:

I.1. Informacje ogólne o prowadzącym instalację

Termetal Piotr Glaner sp. k

ul. Ceramiczna 21

64-920 Piła

KRS 0000372384

NIP: 592-16-36-623

REGON: 191332099

III. Zmienia się punkt II decyzji w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności i ogólna charakterystyka instalacji

II.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Działalność Ocynkowni w Grudziądzu polega na nakładaniu mechanicznie wytrzymałej powłoki cynku na powierzchni wyrobów stalowych przez zanurzenie wyrobu w ciekłym cynku. Procesowi cynkowania ogniowego poddawane są wyroby dostarczane do cynkowni w Grudziądzu z innych zakładów Grupy Termetal (z Piły lub z Kręga) jak również powierzone przez klientów, zlecających wykonanie usługi cynkowania.

II.1.2. Charakterystyka instalacji i urządzeń

W skład przedmiotowej instalacji wchodzi następujące urządzenia, układy, systemy:

- piec cynkowniczy,
- wanna do odtłuszczania x1,
- wanny do trawienia x3,
- wanna do płukania x1,
- wanna do odcynkowania x1,
- chłodnia wodna x1,
- instalacja do regeneracji topnika oraz przygotowywania topnika.

II.2. Opis technologii

Proces technologiczny przebiega następująco:

- formowanie wsadów – wsad stanowią elementy stalowe, podwieszane za pomocą drutu lub specjalnych zawiesi (uchwytów), umocowanych do trawersy transportowej,
- odtłuszczanie kwaśne – w procesie bezściekowego odtłuszczania wykorzystywany jest 5 % kwas solny oraz odtłuszczacz stanowiący mieszaninę środków powierzchniowo czynnych - zaletą kwaśnego odtłuszczania jest eliminacja płukania pomiędzy odtłuszczaniem i kwaśnym trawieniem,
- trawienie w kwasie solnym 10 – 15 % – polega na rozpuszczeniu tlenków żelaza, rdzy i zgorzeli w kwasie solnym,
- płukanie odzyskowe – wyroby wytrawione w kwasie solnym płukane są w wodzie w płuczce odzyskowej w stojącej wodzie. Brak przepływu wody spowoduje, że w płuczce gromadzi się kwas solny i żelazo. Przy sporządzaniu świeżego kwasu solnego nie używa się świeżej wody, stosuje się wodę z płuczki, dzięki czemu kwas solny spłukiwany z powierzchni po trawieniu wraca z powrotem do procesu trawienia. Do płukania używana jest tylko taka ilość wody jaka paruje w procesie odtłuszczania i trawienia, dzięki czemu nastąpi całkowite wyeliminowanie emisji popłuczyn,
- odcynkowanie – w procesie cynkowania bezściekowego nie prowadzi się wstępnego płukania; jeżeli zachodzi taka konieczność surowce trafiają bezpośrednio do wanny do odcynkowania. W czasie kąpieli w rozcieńczonym kwasie solnym o stężeniu 1 - 5 %, powstaje chlorek cynku, który jest wykorzystywany w stacji regeneracji topnika do uzupełnienia strat topnika,
- topnikowanie – wyroby przed cynkowaniem zanurzane są w topniku, stanowiącym mieszaninę chlorku cynku i amonu z dodatkiem inhibitora. Topnik ułatwia zwilżenie stali ciekłym cynkiem i usuwa resztki zanieczyszczeń z powierzchni stalowej. Proces topnikowania prowadzony jest w podwyższonej temperaturze ze względu na łatwiejsze wypłukiwanie soli żelaza z powierzchni wyrobów,
- suszenie – wyroby są suszone, z wykorzystaniem spalin z pieca cynkowniczego,

- cynkowanie ogniowe – wyschnięte wyroby pokryte warstewką topnika zanurzane są do ciekłego cynku. W czasie zanurzenia wyrobów do ciekłego cynku warstewka topnika ulegnie stopieniu i ułatwi zwilżanie powierzchni stalowej ciekłym cynkiem,
- chłodzenie w wodzie – ocynkowane wyroby chłodzone są w wodzie o temp. 60-80°C, jednocześnie zachodzi proces pasywacji ocynkowanych elementów,
- rozformowanie i kontrola wyrobów,
- odcynkowanie wyrobów poprzez zanurzenie w wannie w rozcieńczonym 1 – 5 % kwasie solnym,
- stacja regeneracji topnika – zanieczyszczony żelazem topnik podlega regeneracji polegającej na utlenianiu żelaza i wytrącaniu wodorotlenku żelazowego za pomocą wody amoniakalnej.

Poszczególne wanny umiejscowione są w misie odciekowej. Umożliwia to przejęcie ewentualnych wycieków. Wycieki, w przypadku istnienia takiej konieczności, są wypompowywane i zwracane do procesu technologicznego. W przypadku braku takiej potrzeby wycieki traktowane są jako odpad (kod 11 01 05*) i przekazywane do utylizacji upoważnionej do tego celu firmie.

Stosowany jest proces bezściekowego cynkowania. W procesie oczyszczania powierzchni stalowej przed cynkowaniem stosuje się jednoczesne odtłuszczenie i trawienie. Zużyty kwas solny odbierany jest przez jednostki posiadające stosowne uprawnienia celem przeprowadzenia odzysku.

W procesie ze względu na wykorzystanie do odtłuszczenia kwasu solnego z dodatkiem środków powierzchniowo czynnych niepotrzebne będzie płukanie w wodzie pomiędzy odtłuszczeniem i trawieniem. Również między trawieniem i topnikowaniem nie powstają popłuczyny, ponieważ płukanie prowadzone jest w płuczce odzyskowej ze stojącą wodą, używaną w takiej ilości, jaka paruje z kąpielii. Wyeliminowanie płukania przepływowego w wodzie pomiędzy odtłuszczeniem i trawieniem oraz pomiędzy trawieniem i topnikowaniem spowoduje radykalne ograniczenie ilości ścieków ponad 99% pierwotnej objętości, jaka powstaje w procesie tradycyjnym. Niewielkie ilości przecieków i odcieków gromadzą się w studziencie bezodpływowej w najniższym miejscu trawialni i są przepompowywane jako odpad o kodzie 11 01 05* do zbiorników na odpady. Zawracanie do kąpielii technologicznych następuje pompą transportową ze zbiorników na odpady. W procesie regeneracji topnika przecieki, odcieki i popłuczyny z procesu odcynkowania dodawane są do zużytego topnika i poddawane wspólnej regeneracji, w czasie której kwas solny i chlorek żelaza przekształcane są w chlorek cynku i amonu, czyli topnik.

W zakładzie kąpiel pasywacyjna, która może zawierać związki chromu, traktowana jest jako ściek przemysłowy po uprzednim wytrąceniu związków chromu i cynku. Kąpiel z nad osadów, po zbadaniu przez odbiorcę ścieków na zawartość substancji niebezpiecznych i za jego zgodą kierowana jest do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym zezwalającym na zrzut ścieków mogących zawierać substancje niebezpieczne dla środowiska wodnego z dnia 26 lutego 2015 r. wydanego przez Marszałka Województwa Kujawsko - Pomorskiego (nr decyzji ŚG-IV.7322.2.2015)

lub też przepompowywana jest jako odpad o kodzie 11 01 05* do zewnętrznych zbiorników na odpady i przekazywana do utylizacji upoważnionej do tego celu firmie.

Pozostałe po operacji wypompowania osady zawierające chrom i cynk stanowią odpady o kodzie 11 01 09* są ładowane do zamkniętych pojemników o pojemności 1 m³ i przekazywane do utylizacji upoważnionej do tego celu firmie.

IV. Zmienia się punkt II.3. decyzji w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.3. Parametry produkcyjne instalacji

Ilość wyrobów poddawanych procesowi cynkowania ogniowego wynosi maksymalnie 60 000 Mg.

Nominalny czas pracy wynosi 273 dni x 24 godziny, tj. 6552 h/rok.

Ocynkownia pracuje na trzy zmiany. Na każdej zatrudnionych jest do 30 pracowników.

Pojemność wani technologicznych

Nazwa urządzenia	Ilość urządzeń	Pojemność
Piec cynkowniczy	1	65 m ³
Wanna do odtłuszczenia	1	65 m ³
Wanny do trawienia	3	195 m ³
Wanna do płukania i odcynkowania	2	130 m ³
Wanna do topnikowania	1	65 m ³
Chłodnia wodna	1	65 m ³
Razem		585 m ³

Z instalacją cynkowania powiązana jest technologicznie instalacja przeznaczona do regeneracji topnika oraz przygotowania topnika.

Parametry operacji technologicznych

Operacja	Skład kąpieli	Temp °C	Czas min.
Formowanie wsadu	Stojaki	otoczenia	15-30
Odtłuszczenie	Inhibitor 0,1 % Odtłuszczacz 1,5-3 %	30-35	5-15
Trawienie	HCl 8-15 %	20-30	10-20

	Fe 4-18 % Inhibitor 0,1 %		(w zależności od jakości trawionego materiału)
Płukanie odzyskowe	HCl 1-5 % Fe 1-5 %	otoczenia	1-3
Odcynkowanie	HCl 1-5 % Fe 1-5 % Zn 10-15 %	otoczenia	30-60 (w zależności od wielkości powłoki odcynkowanej)
Topnikowanie	ZnCl ₂ 20-30 % NH ₄ Cl 10-15 % Fe maks. 10 %	30-60	1-3
Suszenie	Nawiew spalin z pieca cynkowniczego	80-120	10
Cynkowanie	Cynk elektrolityczny i stopy cynku z niklem, bizmutem i aluminium	445-450	1-5
Chłodzenie	Woda i chrom	40-80	1-2
Rozformowanie	Stojaki	otoczenia	15-30

V. Zmienia się punkt II.4. decyzji w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.4. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii

II.4.1. Podstawowe materiały i surowce

Nazwa materiałów i surowców	Wielkość zużycia [Mg/rok]
Cynk SHG	3200
Stop ZnNiBi	1600
Kwas solny	929
Chlorek cynku	40
Chlorek amonu	20
Galva 5 (stop ZnAl 5%)	60

Trójtlenek chromu	0,29
Woda amoniakalna	58,1
Woda utleniona	19,4
Inhibitor	1,9
Zwilżacz – odtłuszczacz	13,5
Drut stalowy	387,1

Materiały i surowce są dowożone samochodami ciężarowymi oraz autocysternami. W miejscach rozładunku surowców ciekłych wykonane są tace wyładunkowe z wykładziną chemoodporną.

Kwas solny magazynowany jest w trzech zbiornikach typu PE-HD o wymiarach:

- wysokość – 6500 mm,
- średnica – 3180 mm,
- pojemność robocza – 40,2 m³.

Zbiorniki kwasu solnego są posadowione w szczelnej, betonowej „tacy ekologicznej”, zabezpieczone chemoodpornie żywicą.

Transport surowców, półfabrykantów oraz wyrobów gotowych odbywa się wewnętrzną drogą transportową. Droga transportowa znajduje się na tej samej wysokości co posadzka hali, bez krawężników i uskoków.

Surowce składowane są w zamkniętych opakowaniach producenta, w wydzielonych, zamykanych pomieszczeniach, wyposażonych w środki ochrony p. pożarowej oraz sorbenty.

VI. Zmienia się punkt II.4.2 decyzji w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.4.2. Zużycie energii

Stacja transformatorowa stanowi główne źródło zasilania ocynkowni energią elektryczną. Roczne zużycie energii elektrycznej wynosi maksymalnie 1380 MWh.

Zestawienie zużycia energii elektrycznej dla poszczególnych odbiorników

Wyszczególnienie grupy odbiorników	Moc zainstalowana kW	Zużycie energii MWh/rok
Piec cynkowniczy	5	160,0
Suszarka	5	60,0
Instalacja wentylacji nawiewnej	5	105,0

Instalacja odciągowa wanien	30	65,0
Instalacja odciągowa pieca cynkowniczego	60	205,0
Regeneracja topnika	2	40,0
Pompy technologiczne	8	15,0
Instalacja przenośnika	10	20,0
Urządzenia transportowe	40	140,0
Oświetlenie pomieszczeń	30	260,0
Inne drobne odbiorniki	8	30,0
Promienniki	20	80,0
Rezerwa*		200,0

*Związana z ewentualnymi inwestycjami związanymi z poprawą wydajności produkcji, bezpieczeństwa pracowników itp.

VII.Zmienia się następujące ppkty punktu II.4.3 decyzji w ten sposób, że otrzymują one następujące brzmienie:

II.4.3. Zużycie czynników grzewczych

II.4.3.1. Zużycie gazu ziemnego

Źródłem energii cieplnej dla potrzeb grzewczych budynku socjalno-biurowego oraz dla zapewnienia ciepła dla wanien hali produkcyjnej jest kotłownia gazowa.

Kotłownia dostarcza ciepło dla potrzeb c.o. i c.w.u. Wyposażona jest w 2 kotły wodne, o mocy 150 kW i wydajności 90% każdy. Ww. kotły opalane są gazem ziemnym wysokometanowym. Spaliny z kotłów odprowadzane są emitarami zadaszonymi E-5 i E-6 o wysokości $h = 7$ m i średnicy wylotowej $d = 0,2$ m.

Piec cynkowniczy ogrzewany jest gazem ziemnym GZ-50, za pomocą 8 palników szybkowypływowych TermJet o mocy 440 kW każdy. Suszarka ogrzewana jest spalinami pochodzącymi ze spalania gazu ziemnego w 8 palnikach pieca cynkowniczego oraz, w przypadku zaistnienia takiej konieczności, wspomagająco, spalinami ze spalania gazu ziemnego w palniku TermJet o mocy 500 kW stanowiącym wyposażenie suszarki. Łączne zużycie gazu ziemnego wysokometanowego wyniesie max. 1740 tyś. m³.

II.4.3.2. Zużycie peletów ze słomy i trocin

Źródłem ciepła dla potrzeb hali produkcyjnej oraz pomieszczeń technicznych jest kocioł wodny Faleńczyk KKF, o sprawności 80%, opalany peletami ze słomy i trocin.

Zużycie pelet wyniesie 25,7 kg/h i 112 500 kg/rok. Spaliny będą odprowadzane emitorem otwartym E-4 o wysokości $h = 16$ m i średnicy na wylocie $d = 0,4$ m.

Dla ogrzewania części produkcyjnej hali produkcyjnej stosowane są promienniki elektryczne.

VIII. Po punkcie II.4.3.2 wykreśla się punkt II.4.4 decyzji.

IX. Zmienia się punkt II.5. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.5. Gospodarka wodno - ściekowa

II.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Zakład posiada przyłącze wody z miejskiej sieci wodociągowej, poprzez studnię wodomierzową SW 23.15, zlokalizowaną przed budynkiem głównym.

Woda przeznaczona jest dla potrzeb:

- instalacji technologicznej,
- bytowych pracowników i klientów,
- porządkowych i dla potrzeb kotłowni (sprzątanie pomieszczeń).

Woda pobierana dla potrzeb technologicznych wykorzystywana jest do:

- przygotowania roztworów kwasów,
- zraszania absorbera,
- uzupełnienia ubytków powstałych w wyniku odparowywania kąpieli technologicznych,
- uzupełnienia ubytków kąpieli technologicznych, powstałych w wyniku wynoszenia na produktach przeznaczonych do cynkowania,
- chłodzenia wyrobów.

Zużycie wody wyniesie:

- dla potrzeb technologicznych
 $Q_{\text{śrd}} = 31 \text{ m}^3/\text{d}$,
 $Q_{\text{maxd}} = 31 \text{ m}^3/\text{d}$, tj. 9677 m^3/rok ,
- do celów socjalnych
 $Q_{\text{maxd}} = 6,14 \text{ m}^3/\text{d}$, tj. 1446 m^3/rok ,
- do celów porządkowych i kotłowych
 $Q_{\text{maxd}} = 0,4 \text{ m}^3/\text{d}$, tj. 102 m^3/rok .

II.5.2. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków

Na terenie Ocynkowni funkcjonują rozdzielacze sieci kanalizacji deszczowej i sanitarnej. Sieć kanalizacji deszczowej zakończona jest urządzeniami oczyszczającymi i podłączona do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. Sieć kanalizacji sanitarnej podłączona jest do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

Kanalizacja sanitarna

W O cynkowni Grudziądz powstają następujące rodzaje ścieków:

- socjalne,
- gospodarcze ze sprzątania pomieszczeń socjalno-biurowych oraz ścieki z kotłowni,
- ocieki technologiczne zawracane w całości do procesu technologicznego,
- wody deszczowe z odwodnienia skanalizowanej części zakładu – ścieki przemysłowe ze sprzątania hali strefy trawialni; pozostała część hali produkcyjnej jest sprzątana na sucho.

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wynosi: $Q_{\max d} = 65 \text{ m}^3/\text{dobę}$ raz na dwa miesiące tj. $390 \text{ m}^3/\text{rok}$, a stężenia, mierzone przed komorą KS 23.62 miejskiej kanalizacji sanitarnej nie przekroczą podanych niżej wartości:

- BZT₅ – 480 mg/dm^3 ,
- zawiesiny ogólnej – 350 mg/dm^3 ,
- fosforu ogólnego – 30 mg/dm^3 ,
- azotu ogólnego – 60 mg/dm^3 .

X. Zmienia się punkt II.6 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.6. Emisja hałasu

Główne źródła hałasu:

Nazwa źródła hałasu	Czas pracy	Poziom mocy akustycznej
Źródła stacjonarne zewnętrzne		
Wentylator dachowy WVPOH 315 1,5 kW (4 szt.)	8760 h	64 dB(A)
Wentylator dachowy WVPOH 200 0,55 kW (1 szt.)	8760 h	48 dB(A)
Wentylator dachowy WVPOH 160 0,18 kW (5 szt.)	8760 h	56 dB(A)
Wentylator wyciągu powietrza RO 63 800 75 kW (1 szt.)	8760 h	81 dB(A)
Wentylator absorbera oparów VCP 1120 37 kW (1 szt.)	8760 h	99 dB(A)
Źródła stacjonarne wewnętrzne		
Suwnice (4 szt.)	7000 h	75 db(A)
Trawersa	7000 h	80 db(A)
Przenośniki	7000 h	85 db(A)
Wieszaki	7000 h	85 db(A)
Suszarka	7000 h	75 db(A)
Centrala wentylacyjna RK 1500 0,9 kW (1 szt.)	6552 h	63 db(A)
Centrala wentylacyjna RK 500 0,27 kW (1 szt.)	6552 h	57 db(A)
Wentylator ścienny 450R3-6/230 0,15 kW (1 szt.)	6552 h	63 db(A)
Wentylator do suszarki RU1123SIUT3I 18,5 kW (1 szt.)	6552 h	77 db(A)
Wentylator powietrza spalin MAR71T3R 18,5 kW (1 szt.)	6552 h	89 db(A)

Wentylator spalin przez suszarkę RU1124 22 kW (1 szt.)	6552 h	79 db(A)
Wentylator spalin z pieca RL710 18,5 kW (1 szt.)	6552 h	83 db(A)
Wentylator powietrza ze spalania palnika suszarki RMHP2 0,55 kW (1 szt.)	6552 h	70 db(A)
Niestacjonarne źródła zewnętrzne		
Wózki widłowe	7000 h	60-75 dB(A)
Samochody dostawcze	1250 h	70-80 dB(A)
Samochody ciężarowe	1500 h	85-95 dB(A)

W bezpośrednim sąsiedztwie granic zakładu nie występują obszary chronione akustycznie. Zakład nie może przekraczać dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie, tj.:

- $L_{Aeq D} = 55$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6⁰⁰-22⁰⁰),
- $L_{Aeq N} = 45$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22⁰⁰-6⁰⁰).

XI. Po punkcie II.6. dodaje się następujące ppkty:

II.6.1. Emisja do powietrza

Instalacja jest źródłem emisji zorganizowanej z sześciu emitorów, tj.:

- waniń trawialniczych,
- pieca cynkowniczego i suszarki,
- pieca grzewczego na pelety ze słomy,
- dwóch pieców grzewczych na gaz ziemny

oraz źródłem emisji niezorganizowanej, spowodowanej ruchem pojazdów.

Zastosowane indywidualne odciąganie miejscowe waniń technologicznych (emitor E-1) i wentylacja odciągowa miejscowa znad pieca cynkowniczego (emitor E-3) pozwoli na wytworzenie podciśnienia w strefie technologicznej, tak aby zanieczyszczenia z tej części nie przedostawały się do pozostałej części hali produkcyjnej.

II.6.2. Gospodarka odpadami

Gospodarka odpadami jest prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życie i zdrowie ludzi.

Źródłem powstawania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.2.1. niniejszej decyzji są procesy technologiczne związane z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość waniń procesowych przekracza 30 m³.

Wszystkie odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach lub odpowiednich pojemnikach z zastosowaniem wymogów ochrony środowiska. Zapewnione jest selektywne

gromadzenie i magazynowanie odpadów. Miejsca magazynowania są wydzielone i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, wytwarzane odpady przeznaczone do składowania są magazynowane przez okres maksymalnie 1 roku.

Transport odpadów z miejsc magazynowania zapewniają ich odbiorcy, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

XII. Zmienia się punkt II.8 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.8. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Wysoki poziom ochrony środowiska, jako całości, osiągnąć jest poprzez stosowanie rozwiązań organizacyjnych zapewniających właściwą kontrolę ilości i jakości substancji oraz energii niezbędnych dla realizacji działalności produkcyjnej, tj.

- właściwą kontrolę i ocenę przebiegu procesów produkcyjnych oraz stanu technicznego instalacji w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania substancji i energii, w tym prowadzony będzie nadzór nad parametrami kąpielimi takimi jak: stężenie kwasu, temperatura, stężenie czynnika odtłuszczającego i zawartość chlorku żelaza,
- systematyczną kontrolę wielkości oddziaływania instalacji na środowisko jako całości oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
- systematyczną ocenę stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego, z uwzględnieniem aktualnego stanu wiedzy i praktyki przemysłowej w tym rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki,
- identyfikowanie istotnych aspektów oddziaływania na środowisko i podejmowanie działań zapobiegających oraz zmniejszających to oddziaływanie, rozwiązań technicznych, tj. zastosowanie procesu bezściekowego cynkowania:
 - istotą bezściekowego metalizowania powierzchni stalowej jest wyeliminowanie płukania w wodzie pomiędzy poszczególnymi operacjami obróbki powierzchniowej w kolejnych kąpielach, zawierających tę samą lub coraz większą liczbę składników, które krążą w obiegu zamkniętym. Mogą to być kąpiele tradycyjne lub nowe kąpiele. Wodę używa się tylko w ilości uzupełniającej straty parowania i wynoszenia umożliwia to wyeliminowanie emisji popłuczyn, które stanowią średnio 99% objętości ścieków. Pozostałe 1 % objętości zużytych kąpeli będzie regenerowanych w instalacji do regeneracji.
- do zakładu przyjmowane będą materiały pokryte w minimalnym stopniu smarem lub olejem,
- zastosowanie kwaśnego odtłuszczania,

- prowadzenie trawienia w niskoprocentowym kwasie solnym z dużą zawartością żelaza, przy czym najlepsze wyniki dawać będzie kąpiel na poziomie odpowiadającym linii maksymalnej szybkości trawienia w zakresie 8 – 15 % HCl + 4 -18 % Fe,
- odzysk kwasu solnego ze zużytej kąpieli będzie następował u odbiorcy zużytej kąpieli,
- regeneracja zużytych kąpieli trawiących odbywać się będzie u producentów koagulantów żelazowych,
- obniżono parowanie poprzez zastosowanie optymalnej temperatury i składu chemicznego procesu trawienia oraz poprzez zastosowanie inhibitora,
- wydzielono część trawialniczą z obszaru roboczego hali,
- zwiększono energooszczędność poprzez ograniczenie objętości wentylowanej,
- powietrze pochodzące z wymiany z obszaru trawialni będzie oczyszczane w absorberze,
- kąpiele technologiczne wynoszone na wyrobach w procesie stanowiąc będą naturalne uzupełnienie kolejnych kąpieli,
- zamknięcie obiegu topnika w instalacji regeneracji pozwoli na utrzymanie optymalnego jego składu, mającego wpływ na ekologiczny aspekt produkcji (zmniejszenie dymienia oraz powstawania odpadów produkcyjnych – twardego cynku i popiołów),
- w procesie cynkowania wyeliminowano ołów poprzez zastąpienie go stopem cynku, niklu i bizmutu,
- energooszczędność technologii oparto o nowoczesne palniki o wysokiej sprawności,
- zastosowano odzysk ciepła technologicznego z gorących wyrobów w chłodni wodnej i wykorzystanie go do podgrzania kąpieli wanien trawialniczych,
- spaliny z ogrzewania pieca cynkowniczego będą wykorzystywane do suszenia i wstępnego podgrzewania wyrobów przed cynkowaniem,
- ograniczono powstawanie ilości popiołów cynkowych poprzez prowadzenie wytapiania cynku z otrzymanych popiołów przy pomocy soli do wytapiania,
- dla przedłużenia żywotności i ograniczenia częstotliwości wymiany kąpieli pasywacyjnej (związki chromu) zastosowano okresowo oczyszczanie kąpieli z osadów i szlamów,
- zastosowano „tace ekologiczne” z zabezpieczeniem żywicami chemoodpornymi,
- zastosowano zabezpieczenia chemoodporne w:
 - pomieszczeniach suszarki,
 - strefie trawialni,
 - absorberze oparów,
 - stacji regeneracji topnika,
 - wanny pasywacyjnej,
 - zbiorników magazynowych kwasu solnego oraz odpadów kwasu.

W zakresie działań organizacyjnych prowadzący instalację obowiązany jest do:

- utrzymywania instalacji w należyтым stanie technicznym,
- kontroli instalacji,
- posiadania odpowiedniego sprzętu p. pożarowego oraz substancji neutralizujących,
- stałego podnoszenia kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników za stan instalacji, otoczenia itd.,

- uregulowania odpowiednimi procedurami monitorowania procesów technologicznych oraz parametrów i warunków procesu.

XIII. Zmienia się punkt III decyzji dotyczący wprowadzania do środowiska substancji i energii, w ten sposób, że otrzymuje następujące brzmienie:

III. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, wytwarzania odpadów, sposoby gospodarowania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

III.1. Określam rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania, zgodnie z poniższym zestawieniem

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	0,882708
2.	w tym pył PM 2,5	0,059108
3.	w tym pył PM 10	0,882408
4.	Dwutlenek siarki	0,40952
5.	Tlenki azotu	7,8628
6.	Tlenek węgla	1,1057
7.	Kadm	0,000613
8.	Chlorowodór	2,094
9.	Mangan	0,001226
10.	Nikiel	0,000526
11.	Ołów	0,0008
12.	Cynk i jego związki	0,0368
13.	Żelazo	0,00911
14.	Cyna i jego związki	0,0002628

XIV. Zmienia się punkt III.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.2. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów

III.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne		
11 01 05*	Kwasy trawiące	1440
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	150
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	160
11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	300
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	6
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	6
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	3

16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,2
Odpady inne niż niebezpieczne		
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1
11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	125
11 05 01	Cynk twardy	300
11 05 02	Popiół cynkowy	425
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	220
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1
15 01 04	Opakowania z metali	1
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,01

III.2.2. Sposoby gospodarowania odpadami

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces odzysku lub unieszkodliwiania
Odpady niebezpieczne		
11 01 05*	Kwasy trawiące	R6
11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	R4, R5, R6

11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	R2, R3
11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	R2, R3
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R1, R9
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R1, R9
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R1, R9
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	R7
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	R7
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R5, R11
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R5, R11
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R5, R11
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	R12
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R12
Odpady inne niż niebezpieczne		
10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	R5, R12
11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	R4, R5, R6
11 05 01	Cynk twardy	R4, R5

11 05 02	Popiół cynkowy	R4, R5
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R4
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R4
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R3
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3
15 01 04	Opakowania z metali	R4
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R7, R12
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R5, R11
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4, R5, R11

XV.W punkcie III.2.3. decyzji, zmienia się następujące zapisy dotyczące sposobu magazynowania odpadów

- kod 11 01 05* - odpady magazynowane są w zbiornikach zewnętrznych usytuowanych w północnej części zakładu. Są to 3 zbiorniki PEHD, o pojemności 40,2 m³ każdy. Zbiorniki znajdują się w szczelnej betonowej tacy. Taca jest zabezpieczona chemoodpornie żywicą. Taca będzie zadaszona i niedostępna dla osób postronnych,
- kod 13 01 10*, 13 02 05*, 13 02 08*, 13 05 02*, 13 05 07* – odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnie zamykanych pojemnikach (beczki metalowe) o pojemności do 200 dm³, dostarczanych przez odbiorcę. Beczki ustawione będą w ekologicznym kontenerze z wanną wychwytową, w wydzielonym miejscu w południowej części Zakładu. Magazyn ma podłoże utwardzone,
- kod 10 01 01 – odpady magazynowane są w szczelnym pojemniku metalowym o pojemności około 1m³, znajdującym się w kotłowni na pelet, w północnej części zakładu. Pojemnik znajduje się w zamykanym pomieszczeniu na szczelnej powierzchni.

XVI. W ppkt IV.1. decyzji zmienia się zapisy dotyczące monitoringu procesów technologicznych i wykorzystania zasobów, w ten sposób, że otrzymują one następujące brzmienie:

IV.1. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych i wykorzystywanych zasobów

Monitorowanie procesów technologicznych winno odbywać się pod kątem zużycia surowców, materiałów, energii cieplnej, energii elektrycznej, wydajności oraz ilości powstałych odpadów w skali roku i na jednostkę wytworzonego produktu.

W ramach tego monitoringu prowadzone będą ponadto:

- pomiar bezwzględnego zużycia cynku – raz na zmianę i łącznie raz na dobę,
- analiza procentowego zużycia cynku (zużycie cynku na jednostkę masy ocynkowanej stali),
- analiza ilości powstających popiołów na jednostkę masy ocynkowanej stali – raz na miesiąc, zgodnie z cyklem wybierania twardego cynku z wanny cynkowniczej,
- analiza składu chemicznego kąpieli technologicznych – raz w tygodniu,
- regeneracja topnika w systemie ciągłego, automatycznego pomiaru jego składu chemicznego.

Zużycie energii elektrycznej będzie monitorowane na podstawie wskazań liczników energii. Układ pomiarowy energii elektrycznej usytuowano w szafce, zlokalizowanej w rozdzielnicy NN-0,4 kV stacji transformatorowej.

Pomiar gazu umiejscowiony jest w stacji redukcyjno-pomiarowej, która znajduje się po południowej stronie budynku głównego naprzeciw kotłowni gazowej. Do pomiaru służyć będzie gazomierz rurowy wraz z przelicznikiem bateryjnym i skrzynką telemetryczną z modułem do przesyłania danych odczytu gazowniczego.

Monitoring wody, pobieranej dla poszczególnych obiektów, objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, będzie prowadzony na podstawie wskazań wodomierzy:

- wodomierza głównego, do pomiaru ilości wody dostarczanej do zakładu, zabudowanego w studziencie wodomierzowej, zlokalizowanej przed budynkiem głównym,
- dwóch wodomierzy, do pomiaru ilości wody pobieranej do celów technologicznych, zamontowanych w hali produkcyjnej:
 - przed wanną chłodniczą,
 - przed wannami kwasowymi.

XVII. Zmienia się punkt VII decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie

decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479) Ocynkownia w Grudziądzu nie kwalifikuje się jako zakład o zwiększonym ryzyku ani do kategorii zakładów o dużym ryzyku. Na terenie zakładu będą stosowane i przechowywane środki i preparaty niebezpieczne w ilościach nieprzekraczających wielkości określonych w ww. rozporządzeniu.

Dla wyeliminowania awarii spowodowanej nieszczelnością zewnętrznych zbiorników kwasu solnego:

- zbiorniki wykonano w technologii szczelnej, z materiału odpornego na działanie czynników atmosferycznych oraz korozyjne działanie substancji niebezpiecznych w nich przechowywanych,
- zbiorniki posadowiono w betonowej tacy o pojemności 156 m³ i wymiarach: długość 11,06 m, szerokość 6,5 m i głębokość 1,5 m, zabezpieczonej wykładziną chemoodporną,
- rurociągi wykonano z materiałów odpornych na korozyjne działanie mediów używanych w procesach technologicznych,
- wszystkie rurociągi wykonano w kanałach o jednym kierunku spływu zakończonych studzienką rewizyjną,
- zainstalowano pH-metr w studzience rewizyjnej kanalizacji deszczowej,
- system kanalizacji deszczowej wyposażono w zawór, połączony ze wskazaniami pH-metru, który automatycznie sygnalizuje wyciek uniemożliwiając spłynięcie substancji niebezpiecznych do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej,
- wyposażono zakład w sorbenty.

Obecnie wody opadowe z tacy ekologicznej, na której są posadowione trzy zbiorniki zewnętrzne kwasu solnego są odprowadzane do studzienki rewizyjnej, zamkniętej zaworem i wyposażonej w pH-metr. Urządzenie to jest połączone sygnalizatorem z portiernią. W razie opadów atmosferycznych, jeżeli pH będzie powyżej 6,5, wody opadowe z „tacy ekologicznej” będą odprowadzane do zakładowej sieci kanalizacji deszczowej. W przypadku pH niższego niż 6,5 nastąpi automatyczne włączenie sygnalizacji w portierni. Zamknięty zostanie zawór, aby uniemożliwić odprowadzanie ścieków do zakładowej kanalizacji deszczowej. Odpowiednie służby przystąpią do usuwania awarii. W takim przypadku zawartość studzienki będzie przepompowywana do zbiorników kwasu solnego.

Wanny technologiczne w trawialni zostały posadowione w misie betonowej, zabezpieczonej chemoodpornie (żywica chemoodporną metakrylową), o pojemności 703 m³ i wymiarach: długość 31,4 m, szerokość 18,2 m i głębokość 1,58 m.

Cała posadzka w rejonie wanien do obróbki chemicznej, ściany żelbetowe wanny chemicznej, ściany części chemicznej od poziomu 0,0-2,0 m, jak również powierzchnia misy ociekowej i kanałów w rejonie wanien wykonana jest z wykładziny kwasoodpornej.

Cała posadzka w rejonie wanny chłodni wodnej, ściany żelbetowe wanny chłodni wodnej, ściany przy chłodni wodnej od poziomu 0,0-2,0 m, jak również powierzchnia misy ociekowej i kanałów w rejonie wanny chłodni wodnej wykonana jest z wykładziny kwasoodpornej. Dotyczy to również posadzki i ścian w hali regeneracji topnika i tacy przy zbiornikach kwasu.

Zakład posiada instrukcję techniczną eksploatacji poszczególnych urządzeń oraz instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.

Pracownicy są przeszkoleni w zakresie:

- instrukcji obsługi i konserwacji,
- szkodliwości działania używanych materiałów i sposobie zachowania podczas pracy,
- BHP i ppoż.

XVIII. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko - Pomorskiego z dnia 28 maja 2008 r., znak ŚG.I.hf.760-1/4/08, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Termetal Piotr Glaner sp. k, ul. Ceramiczna 21; 64-920 Piła – reprezentowany przez Pełnomocnika Pana Andrzeja Konwisarza, Dyrektora Zakładu Termetal Piotr Glaner sp.k. Ocynkownia w Grudziądzu przy ulicy Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz – wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Kujawsko – Pomorskiego z dnia 28 maja 2008 r., znak ŚG.I.hf.760-1/4/08 w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ – punkt 2.7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169 ze zm.) – i wymaga aktualnego pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2.1 pkt 46 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., poz. 1397 ze zm.).

Do pisma – wniosku dołączono dokumentację pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego Ocynkownia Grudziądz, 86-300 Grudziądz, Magazynowa 18” opracowaną w kwietniu 2014 r. przez Biuro Usług Geologicznych i Ochrony Środowiska EKOSERWIS, oraz kserokopię uiszczenia opłaty rejestracyjnej, która zgodnie z art. 210 ustawy Prawo

ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), jest warunkiem rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, kwalifikowaną jako istotna zmiana instalacji.

Pismem z dnia 17 lipca 2014 r., znak ŚG-IV.7222.18.2014.MC wystąpiono do Wnioskodawcy o uzupełnienie braków formalnych wniosku. Uzupełnienie wniosku wpłynęło do Organu 28 lipca 2014 r.

Dnia 15 września 2014 r., znak ŚG-IV.7222.18.2014.MC podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Grudziądzu, Wnioskodawcy i Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko – Pomorskiego w Toruniu, a także w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko – Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Pismem z dnia 19 listopada 2014 r., znak ŚG-IV.7222.18.2014.MC wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku pod kątem merytorycznym. Uzupełnienie wniosku zostało przesłane pismem z dnia 17 grudnia 2014 r. (data wpływu 23 grudnia 2014 r.). Po dalszej analizie wniosku wystąpiono do Wnioskodawcy o następne uzupełnienie merytoryczne w zakresie m.in. projektu monitoringu wód podziemnych i jego wykonania, gospodarki odpadami (pismem z dnia 7 stycznia 2015 r.) oraz w zakresie emisji do powietrza i emisji hałasu (pismem z dnia 16 lutego 2015 r.).

Wyjaśnienia dotyczące projektu monitoringu wód podziemnych przesłano dnia 29 stycznia 2015 r. (data wpływu 2 lutego 2015 r.), natomiast uzupełnienie w zakresie emisji do powietrza i emisji hałasu wpłynęło do Organu 20 maja 2015 r.

W wyniku dalszej analizy wniosku oraz nadesłanych uzupełnień, dnia 26 maja 2015 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia w zakresie emisji do powietrza. Uzupełnienie wniosku zostało przesłane pismem z dnia 22 czerwca 2015 r. (data wpływu 24 czerwca 2015 r.).

W trakcie prowadzonego postępowania, pismem z dnia 6 lipca 2015 r. (data wpływu: 13 lipca 2015 r.), znak WIOŚ-DTo-DzI.7023.6.28.2015.ES, Marszałek Województwa Kujawsko – Pomorskiego otrzymał informację Kujawsko – Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy – o ustaleniach kontroli przeprowadzonej w dniach 3 czerwca 2015 r. i 26 czerwca 2015 r. w Termetal Piotr Glaner sp.k. Ocynkownia w Grudziądzu przy ulicy Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz. Z ustaleń kontroli przeprowadzonej przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska wynikało, że Spółka narusza warunki obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Analiza wniosku, nadesłanych uzupełnień i wyjaśnień Termetal Piotr Glaner sp.k. Ocynkownia w Grudziądzu przy ulicy Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz stanowi podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Kujawsko – Pomorskiego z dnia 28 maja 2008 r., znak ŚG.I.hf.760-1/4/08.

Wnioskowane zmiany dotyczą gospodarki odpadami w zakresie zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie: 11 01 13*, 13 05 02* oraz dodania nowych rodzajów

odpadów, które będą wytwarzane w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji, tj. o odpady o kodzie: 13 05 07*, 10 01 01. Zweryfikowano i zmieniono także możliwe w obecnych warunkach metody odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

Z przedstawionych dokumentów, wynika, że środowisko jest w odpowiedni sposób zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów. Odpady o kodzie 13 05 07* będą magazynowane selektywnie, w szczelnie zamykanych pojemnikach w wydzielonym miejscu w południowej części Zakładu na utwardzonym podłożu. Odpady o kodzie 10 01 01 będą magazynowane w szczelnym pojemniku metalowym o pojemności około 1m³, znajdującym się w kotłowni na pelet, w zamykanym pomieszczeniu na szczelnej powierzchni.

W zakresie ochrony powietrza w dokumentacji stanowiącej wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan zanieczyszczenia powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji Termetal Piotr Glaner sp.k. Ocynkownia w Grudziądzu przy ulicy Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja IPPC nie powoduje przekroczeń:

- dopuszczalnych poziomów substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- dopuszczalnych wartości odniesienia, wyrażonych jako poziomy substancji w powietrzu, wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87),
- standardów emisyjnych z instalacji określonych rozporządzeniem z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546).

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń obrazujące oddziaływanie Zakładu na stan zanieczyszczenia powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, przy maksymalnej emisji, spełniają kryteria określone ww. rozporządzeniami.

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono z pominięciem emisji dopuszczalnej dla źródeł energetycznych (emitory ciepłownicze E-4, E-5 i E-6).

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkość emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi autor opracowania.

Powyższe zmiany Termetal Piotr Glaner sp.k. Ocynkownia w Grudziądzu przy ulicy Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz uzasadnił wprowadzeniem zmian w procesie technologicznym oraz zwiększeniem produkcji.

Ponadto zmieniono nazwę Zakładu z Termetal Glaner s.j. w Pile, ul. Ceramiczna 21, 64-920 Piła Zakład Cynkowania Elementów Stalowych Termetal Glaner w Grudziądzu

przy ulicy Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz na Termetal Piotr Glaner sp.k. Ocynkownia w Grudziądzu przy ulicy Magazynowej 18, 86-300 Grudziądz.

W wyniku przeprowadzonego postępowania postanowiono przychylić się w całości do wniosku Strony.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³.

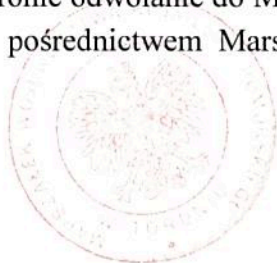
Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 216 ust. 2 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

Pozostałe ustalenia cytowanej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko – Pomorskiego z dnia 28 maja 2008 r., znak ŚG.I.hf.760-1/4/08, nie ulegają zmianie.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska, w ciągu 14 dni od daty jej doręczenia, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko – Pomorskiego.



z up. Marszałka Województwa
(1)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Pan Andrzej Konwisarz
Pełnomocnik Zakładu Termetal Glaner sp.k.
ul. Magazynowa 18
86-300 Grudziądz
2. a/a x3

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
(wersja elektroniczna)
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk
3. Urząd Miejski w Grudziądz,
ul. Ratuszowa 1,
86-300 Grudziądz
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 zł (słownie dwa tysiące jednaście złotych i 00/100) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 40 załącznika do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006 r. (tekst jednolity Dz. U. z 2015 r., poz. 783 ze zm.).

